

Eckfräser mit großem Helixwinkel

Alpha Mill-X

KORLOY
TECH-NEWS



- Der große Helixwinkel ermöglicht Hochgeschwindigkeits- und Hochvorschubbearbeitung
- Hochqualitative Bearbeitungsergebnisse dank der präzisen Schneidengeometrie

Eckfräser mit großem Helixwinkel

Alpha Mill-X

Die Entwicklung in der Zerspanung fokussiert sich auf hohe Bearbeitungsgeschwindigkeiten und vorschübe zur Steigerung der Produktivität und Kosteneinsparung.

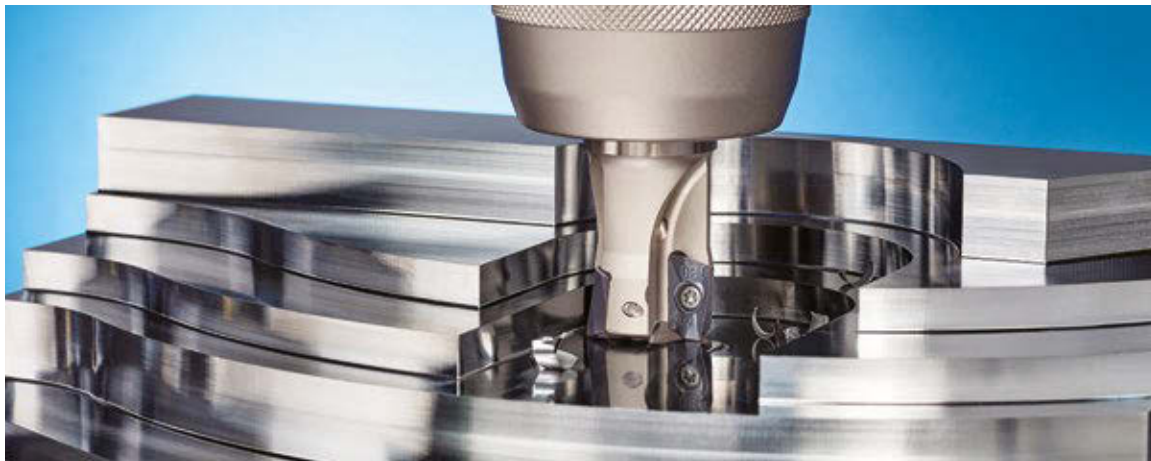
Häufig entstehen durch die erhöhten Schnittbedingungen Vibrationen, die sich negativ auf die Oberflächenqualität auswirken und sogar zum Werkzeugbruch führen können.

Der **Alpha Mill-X** ermöglicht Hochgeschwindigkeits- und Hochvorschubbearbeitungen in höchster Qualität um die Produktivität weiter steigern zu können.

Die spezielle Spanleitstufe und Schneidkante mit grossem Spanwinkel reduziert die Schnittlast und Vibrationen bei der Bearbeitung.

Die Wendeschneidplatte des **Alpha Mill X** wurde verstärkt, so dass sich die Stabilität erhöht. In Kombination mit der stabilen Klemmung erhöht sich die Prozesssicherheit deutlich. Zusätzlich führen die große Wiper-Nebenschneide und präzise Rechtwinkligkeit zu Bearbeitungsergebnissen in höchster Qualität.

Eine Vielzahl an verfügbaren Eckenradien und anwendungsoptimierten Sorten macht den **Alpha Mill X** zur besten Lösung für die Erzielung höchster Produktivität im Eckfräsen!



Längere Standzeit

- Dank der optimierten Geometrie und Sorten

Weich schneidend in der Hochgeschwindigkeits- und Hochvorschubbearbeitung

- Hochpositive Spanleitstufen- und Schneidengeometrie

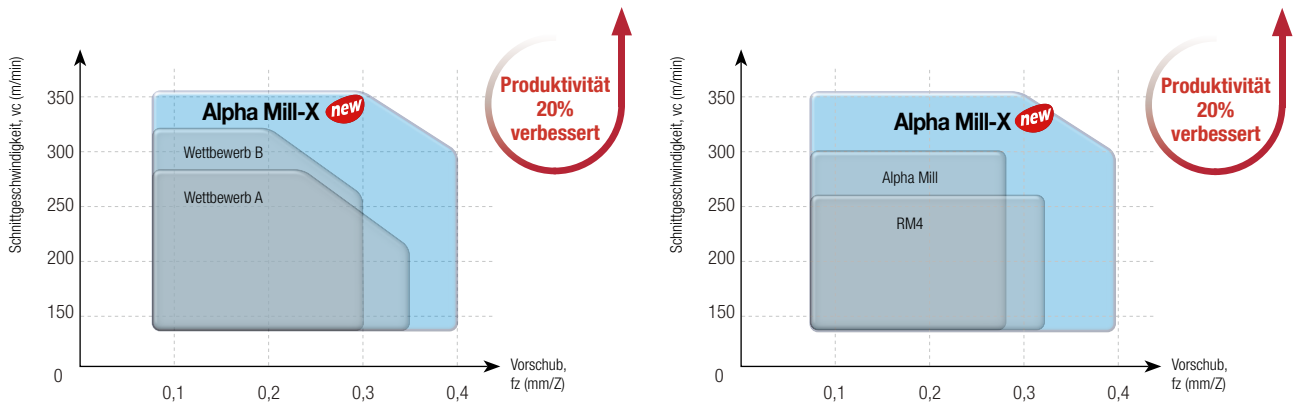
Hohe Prozesssicherheit

- Große Stabilität dank der verstärkten Wendeschneidplatten und planer Klemmflächen

Hervorragende Oberfläche und Rechtwinkligkeit

- Große Wiper-Nebenschneide und präzise Schneidkante

Anwendungsbereich



Anwendung

Planfräsen	Eckfräsen	Nutenfräsen	Rampenfräsen	Zirkularfräsen

Codesystem

Schaftfräser

AMX	S	032	R	- 2	C	32	- 150	- AD17
Alpha Mill-X	Typ S : Schaft	Bearbeitungs Ø 032: Ø32 mm	Werkz. Richtung & Kühlung R: Mit Kühlbohrung, Rechts NR: Ohne Kühlbohrung, Rechts	Zähneanzahl 2: 2 Zähne	Schafttyp W: Weldon C: Zylinder	Werkzeug Ø 32: Ø32 mm	Gesamtlänge 150: 150 mm	Passende WSP AD17: ADKT17 AD12: ADKT12 AD10: ADKT10

Messerkopf

AMX	C	M	050	R	- 22	- 4	- AD17
Alpha Mill-X	Typ C: Fräser	Konus M: Metrisch A: Inch Keine: Asien	Bearbeitungs Ø 050: Ø50 mm	Werkz. Richtung & Kühlung R: Mit Kühlbohrung, Rechts NR: Ohne Kühlbohrung, Rechts	Innendurchmesser 22: Ø22 mm	Zähneanzahl 4: 4 Zähne	Passende WSP AD17: ADKT17 AD12: ADKT12 AD10: ADKT10

Merkmale Wendschneidplatten

Hochpositive Spanleitstufe

- Großer Spanwinkel
- Verbesserte Spankontrolle



Max. ap
 ADKT17: 16,5 mm
 ADKT12: 11,5 mm
 ADKT10: 9,5 mm

Einzigartige Freiflächenform

- Verbesserte Steifigkeit der Wendschneidplatte



Plane Klemmflächen

- Große Stabilität dank verbesserter Klemmkraft

Große Wiper-Nebenschneide

- Verbesserte Oberflächengüte

Hochpositive Schneidkante

- Verbesserte Oberflächengüte
- Verringerte Schnittlast

Verstärkte Wendschneidplatte

Hochpositive Schneidkante

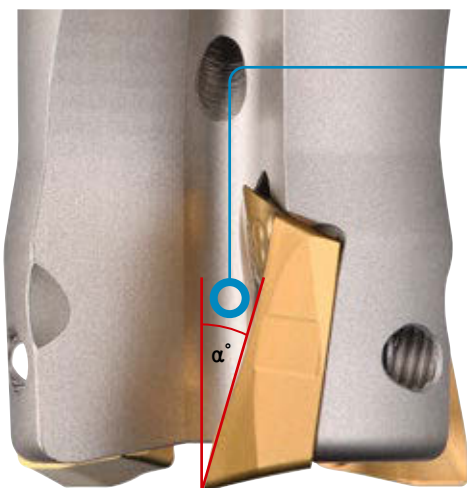
- Verringerte Schnittlast dank hochpositiver Schneidkantengeometrie
- Verstärkte Wendschneidplatte für höhere Steifigkeit

► Optimal für die Hochgeschwindigkeits- und Hochvorschubbearbeitung

Konventioneller Alpha Mill
(APMT1604PDSR-MM)

Alpha Mill-X
(ADKT170608PESR-MM)

Merkmale Fräser



Hochpositive Schneidkante

- Verbesserte Oberflächengüte
- Verringerte Schnittlast

Vergrößerte Spantasche

- Hervorragende Spankontrolle und -ausbringung bei der Hochgeschwindigkeits- und Hochvorschubbearbeitung

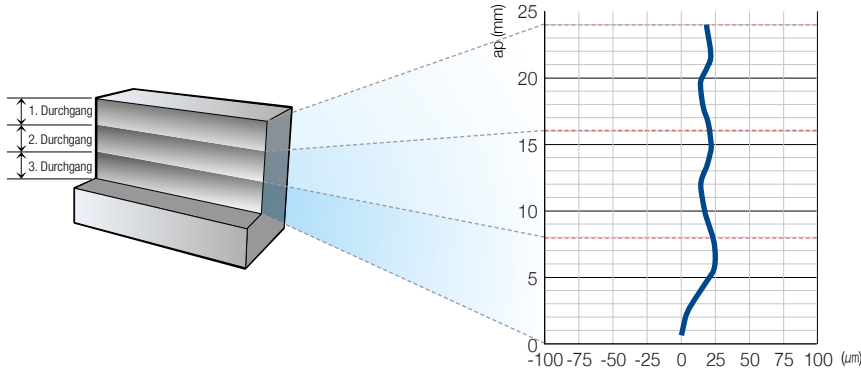


Perfekte Rechtwinkligkeit

Leistungsbeurteilung

Rechtwinkligkeit

- **Werkstück** Legierter Stahl (42CrMo4, HB200) · 300 x 200 x 100 mm
- **Schnittbedingungen** $vc = 150 \text{ m/min}$ · $fz = 0,15 \text{ mm/Z}$ · $ap = 8 \text{ mm}$ · 3 Durchgänge · Total 24 mm · $ae = 5,0 \text{ mm}$ · trocken
- **Werkzeug** WSP ADKT170608PESR-MM (PC5300) Halter AMXS032R-3W32-125-AD17



► **Abweichung der Rechtwinkligkeit <30µm**

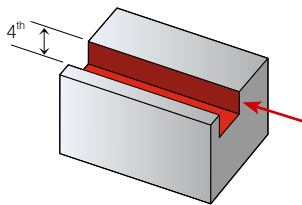
**Gemessene
Rechtwinkligkeit**



**Vergleich Oberfläche
Schulter des Werkstückes**

Oberflächenqualität

- **Werkstück** Legierter Stahl (34CrNiMo6) · 300 x 200 x 100 mm
- **Schnittbedingungen** $vc = 176 \text{ m/min}$ · $fz = 0,15 \text{ mm/Z}$ · $ap = 5 \text{ mm}$ · 4 Durchgänge · Total 20 mm · $ae = 50 \text{ mm}$ · trocken
- **Werkzeug** WSP ADKT170616PESR-MM (PC5300) Halter AMXCM050R-22-5-AD17

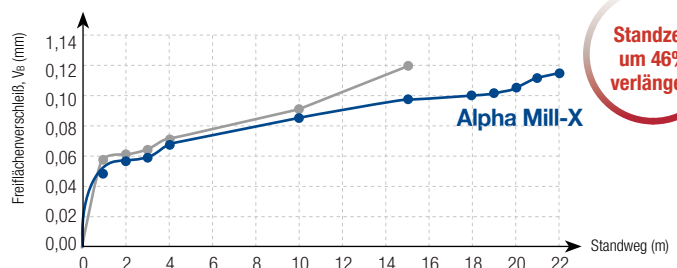
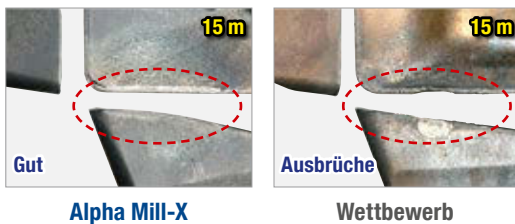


- **Verringerte Gratbildung**
- **Gute Oberfläche am Grund und der Schulter des Werkstückes**



Verschleißwiderstand

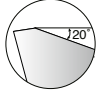
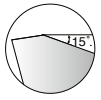
- **Werkstück** Legierter Stahl (42CrMo4, HB200) · 300 x 200 x 100 mm
- **Schnittbedingungen** $vc = 200 \text{ m/min}$ · $fz = 0,17 \text{ mm/Z}$ · $ap = 5 \text{ mm}$ · $ae = 20 \text{ mm}$ · trocken
- **Werkzeug** WSP ADKT170608PESR-MM (PC5300) Halter AMXS032R-3W32-125-AD17



**Standzeit
um 46%
verlängert**

Empfohlene Sorten und Spanbrecher

(● : Erste Wahl)

Spanleitstufe		P				M		K		N		S	
		Baustahl, kohlenstoffarmer Stahl		Kohlenstoffr. Stahl, Legierter Stahl		Rostfreier Stahl		Gusseisen		Nicht-Eisenmetalle		Warmfeste Superlegierungen	
		WSP	Sorte	WSP	Sorte	WSP	Sorte	WSP	Sorte	WSP	Sorte	WSP	Sorte
ML		-	● PC3700 ○ PC5300 ○ PC5400 ○ NCM535	-	● PC3700 ○ PC5300 ○ PC5400 ○ NCM535	●	● PC5300 ○ PC5400 ○ PC9540	-	● PC6510 ○ PC5300 ○ PC5400 ○ NCM535	-	-	●	● UPC845 ○ UNC840 ○ PC5300 ○ PC5400
MM		●	● PC3700 ○ PC5300 ○ PC5400 ○ NCM535	●	● PC3700 ○ PC5300 ○ PC5400 ○ NCM535	-	● PC5300 ○ PC5400 ○ PC9540	●	● PC6510 ○ PC5300 ○ PC5400 ○ NCM535	-	-	-	● UPC845 ○ UNC840 ○ PC5300 ○ PC5400

Empfohlene Schnittbedingungen

Für Plan- und Eckfräsen

Werkstoff	Sorte	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub, fz (mm/Z)		
			ADKT17	ADKT12	ADKT10
P	Stahl	PC5300	0,05 - 0,30	0,05 - 0,25	0,05 - 0,20
		PC5400			
		PC3700			
		NCM535			
M	Rostfreier Stahl	PC5300	0,05 - 0,25	0,05 - 0,20	0,05 - 0,15
		PC5400			
		PC9540			
M	Gusseisen	PC6510	0,08 - 0,35	0,08 - 0,30	0,08 - 0,25
		PC5300			
		NCM535			
S	Warmfeste Superlegierungen	PC5300	0,05 - 0,20	0,05 - 0,15	0,05 - 0,10
		PC5400			
		UPC845			
		UNC840			

※ Die o.g. Daten beziehen sich auf allgemeine Bearbeitungsbedingungen und können unter idealen Umständen auf bis zu 350 m/min (Vc) und 0,4 mm/Z (fz) erhöht werden.

Für Nuten-, Rampen- und Zirkularfräsen

Werkstoff	Sorte	Schnittgeschwindigkeit vc (m/min)	Vorschub, fz (mm/Z)		
			ADKT17	ADKT12	ADKT10
P	Stahl	PC5300	0,05 - 0,15	0,05 - 0,15	0,05 - 0,15
		PC5400			
		PC3700			
		NCM535			
M	Rostfreier Stahl	PC5300	0,05 - 0,15	0,05 - 0,15	0,05 - 0,15
		PC5400			
		PC9540			
M	Gusseisen	PC6510	0,08 - 0,20	0,08 - 0,20	0,08 - 0,20
		PC5300			
		NCM535			
S	Warmfeste Superlegierungen	PC5300	0,05 - 0,15	0,05 - 0,15	0,05 - 0,10
		PC5400			
		UPC845			
		UNC840			

※ Wählen Sie bei tiefen Kavitäten eine Zustellung <5 mm (ap) und Nassbearbeitung.

Leitfaden zur Werkzeugauswahl

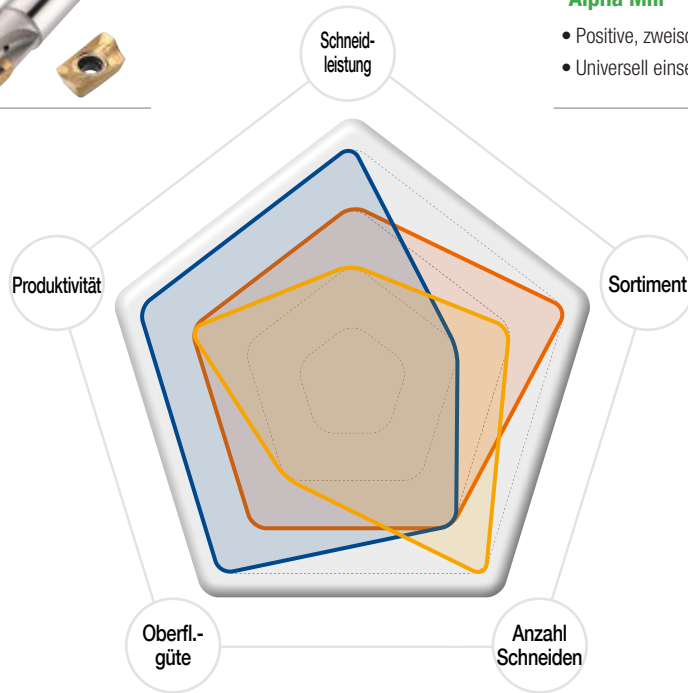
Alpha Mill-X new

- Hohe Produktivität
- Niedrige Schnittlast



Alpha Mill

- Positive, zweischneidige WSP
- Universell einsetzbar



— Alpha Mill-X

— Alpha Mill

— RM4

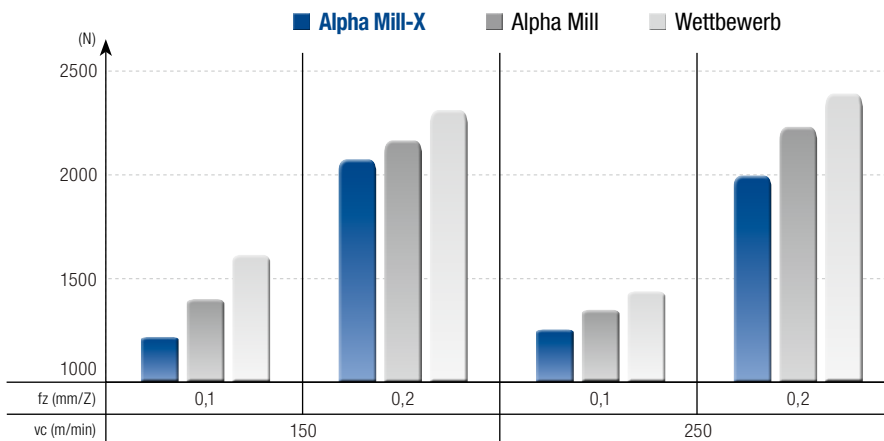
RM4

- Doppelseitige, vierschne. WSP
- Hohe Wirtschaftlichkeit



Produkte	Schneidleistung	Sortiment	Schneidenanzahl	Oberflächengüte	Produktivität
Alpha Mill-X new	★★★★★	★★	★★★	★★★★★	★★★★★
Alpha Mill	★★★	★★★★★	★★★	★★★	★★★
RM4	★★	★★★	★★★★★	★★	★★★

Schnittlast

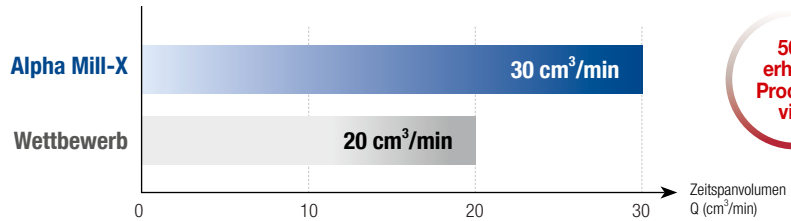
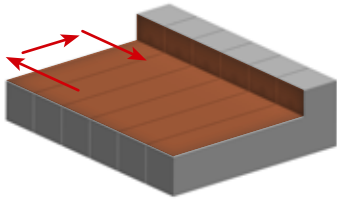


mind.
10 %
weniger
Schnittlast

Zerspanungsleistung

Legierter Stahl (42CrMo4)

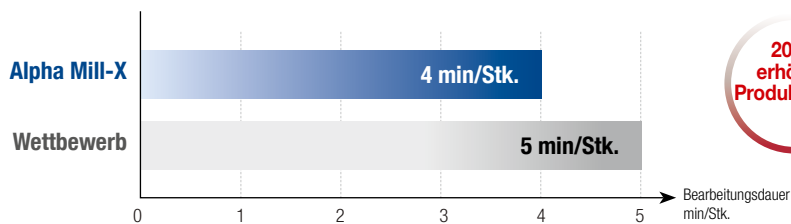
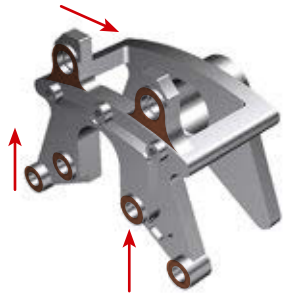
- **Werkstück** Maschinenbett
- **Schnittbedingungen** $vc = 163 \text{ m/min} \cdot fz = 0,11 \text{ mm/Z} \cdot ap = 1,5 \text{ mm} \times 4 \text{ Durchgänge} \cdot ae = 40 \text{ mm} \cdot \text{nass}$
- **Bezeichnung** WSP ADKT170616PESR-MM (PC5300) Halter AMXCM080R-27-7-AD17



50% erhöhte Produktivität

Kugelgraphitguss (GGG-70)

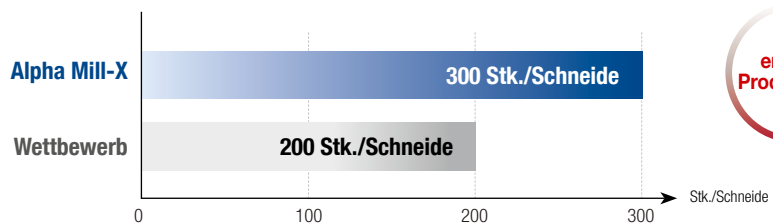
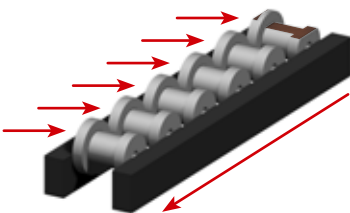
- **Werkstück** Bremssattelträger
- **Schnittbedingungen** $vc = 118 \text{ m/min} \cdot fz = 0,1 - 0,2 \text{ mm/Z} \cdot ap = 2,0 \text{ mm} \cdot 2 \text{ Durchgänge (Schlichten)} \cdot 4 \text{ Durchgänge (Schruppen)} \cdot \text{nass}$
- **Bezeichnung** WSP ADKT170608PESR-ML (PC5300) Halter AMXCM063R-22-6-AD17



20% erhöhte Produktivität

Legierter Stahl (34CrMo4)

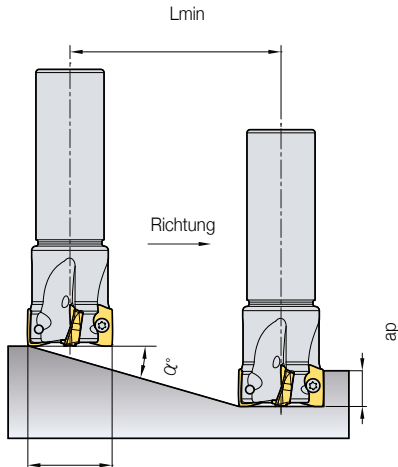
- **Werkstück** Automobil-Aufhängungsteile
- **Schnittbedingungen** $vc = 296 \text{ m/min} \cdot fz = 0,09 \text{ mm/Z} \cdot ap = 2,0 \text{ mm} \cdot 2 \text{ Durchgänge} \cdot ae = 40 - 50 \text{ mm} \cdot \text{nass}$
- **Bezeichnung** WSP ADKT170616PESR-MM (PC5300) Halter AMXCM063R-22-6-AD17



50% erhöhte Produktivität

Rampen- und Zirkularfräsen

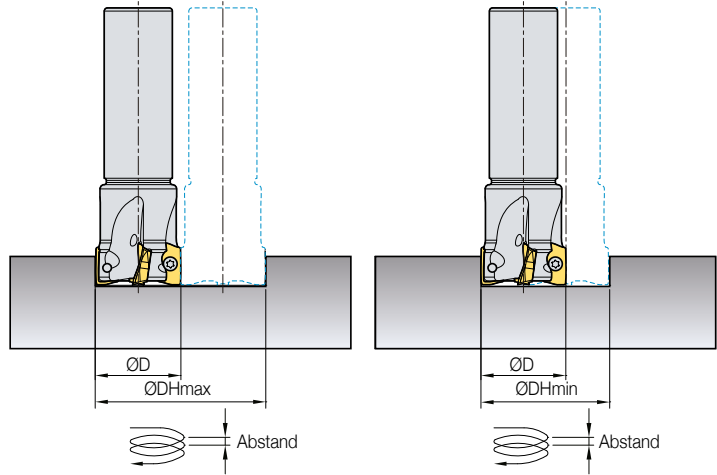
Rampenfräsen



$$L_{min} = \frac{a_p}{\tan \alpha^\circ} \text{ (mm)}$$

- ※ Lmin: Min. Steigung Schnittlänge
- α°: Max. Winkel für Rampenfräsen
- ap: Schnitttiefe

Zirkularfräsen



ØD = Werkzeug-Ø (mm)


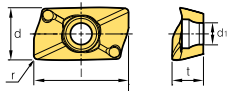

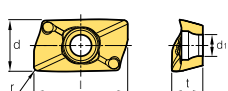
Ød = Werkzeugweg (mm) = ØD_{Hmin, max} - ØD

(mm)

Bezeichnung	Werkzeug ØD	ap	Rampenfräsen		Zirkularfräsen einer Sacklochbohrung				Zirkularfräsen einer Durchgangsbohrung	
			Max. Spanwinkel α°	Lmin	Max. Bohrungs Ø ØD _{Hmax}	Maximale Steigung	Min. Bohrungs Ø ØD _{Hmin}	Maximale Steigung	Min. Bohrungs Ø ØD _{Hmin}	Maximale Steigung
ADKT17	20	16,5	13	71	30	7,0	38	8,9	21	4,8
	25	16,5	8,0	117	40	5,7	48	6,8	31	4,3
	32	16,5	3,7	255	54	3,5	62	4,0	45	2,9
	33	16,5	3,6	262	56	3,5	64	4,1	47	2,9
	40	16,5	2,6	363	70	3,2	78	3,6	61	2,8
	50	16,5	1,9	497	90	3,0	98	3,3	81	2,7
	63	16,5	1,3	727	116	2,6	124	2,8	107	2,4
	80	16,5	1,1	859	150	2,9	158	3,0	141	2,7
	100	16,5	0,7	1350	190	2,3	198	2,4	181	2,2
ADKT12	18	11,5	7,0	98	29	3,6	34	4,2	23	2,8
	20	11,5	5,5	125	33	3,2	38	3,7	27	2,6
	25	11,5	3,5	196	43	2,7	48	3,0	37	2,3
	32	11,5	2,5	275	57	2,5	62	2,7	51	2,2
	33	11,5	2,4	286	59	2,5	64	2,7	53	2,2
	40	11,5	1,5	458	73	1,9	78	2,1	67	1,7
	50	11,5	1,2	573	93	2,0	98	2,1	87	1,8
	63	11,5	1,0	687	119	2,1	124	2,2	113	2,0
	80	11,5	0,7	982	153	1,9	158	1,9	147	1,8
ADKT10	16	9,5	4,5	121	28	2,2	31	2,5	24	1,9
	18	9,5	3,5	155	32	2,0	35	2,2	28	1,7
	20	9,5	3,0	181	36	1,9	39	2,1	32	1,7
	25	9,5	2,2	247	46	1,8	49	1,9	42	1,6
	32	9,5	1,5	363	60	1,6	63	1,7	56	1,5
	33	9,5	1,4	389	62	1,5	65	1,6	58	1,4
	40	9,5	1,2	454	76	1,6	79	1,7	72	1,5
	50	9,5	0,8	680	96	1,3	99	1,4	92	1,3
	63	9,5	0,6	907	122	1,3	125	1,3	118	1,2
80	9,5	0,5	1089	156	1,4	159	1,4	152	1,3	

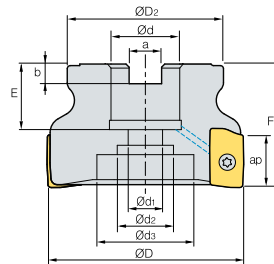
• Beim Rampen- und Zirkularfräsen Kühlmittel und Druckluft benutzen.

Wendeschneidplatten

WSP	Bezeichnung	Beschichtet								Abmessung (mm)					Geometrie
		NCM535	PC3700	PC6510	PC9540	PC5300	PC5400	UNC840	UPC845	l	d	t	r	d ₁	
	ADKT 10T304PEER-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	11,7	6,424	3,819	0,4	2,8	
	120408PESR-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	14,5	7,813	4,824	0,8	3,4	
	170608PESR-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	19,665	10,843	6,529	0,8	4,5	
	ADKT 10T304PESR-MM	●	●	●	●	●	●	●	●	11,7	6,424	3,819	0,4	2,8	
	10T308PESR-MM					●	●			11,7	6,424	3,819	0,8	2,8	
	10T312PESR-MM					●	●			11,7	6,424	3,819	1,2	2,8	
	120408PESR-MM	●	●	●	●	●	●	●	●	14,5	7,813	4,824	0,8	3,4	
	120412PESR-MM		●	●		●	●	●	●	14,5	7,813	4,824	1,2	3,4	
	120416PESR-MM		●	●		●	●	●	●	14,5	7,813	4,824	1,6	3,4	
	170604PESR-MM		●			●				19,665	10,843	6,529	0,4	4,5	
	170608PESR-MM	●	●	●	●	●	●	●	●	19,665	10,843	6,529	0,8	4,5	
	170616PESR-MM					●	●			19,665	10,843	6,529	1,6	4,5	
	170620PESR-MM					●	●			19,665	10,843	6,529	2,0	4,5	

●: Lager Korea · Ohne: Auf Anfrage

AMXCM



• AR: 8°
• RR: -10°--3°

(mm)

Bezeichnung	Lager		ØD	ØD2	Ød	Ød1	Ød2	Ød3	a	b	E	F	ap	$\frac{\rho}{kg}$	WSP	
AMXCM	040R-16-3-AD17	●	3	40	35	16	9	14	-	8,4	5,6	19	40	16,5	0,18	ADKT17
	040R-16-4-AD17	●	4	40	35	16	9	14	-	8,4	5,6	19	40	16,5	0,18	
	050R-22-4-AD17	●	4	50	42	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	16,5	0,23	
	050R-22-5-AD17	●	5	50	42	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	16,5	0,20	
	063R-22-5-AD17	●	5	63	49	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	16,5	0,44	
	063R-22-6-AD17	●	6	63	49	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	16,5	0,49	
	080R-27-6-AD17	●	6	80	57	27	14	25	38	12,4	7	23	50	16,5	0,88	
	080R-27-7-AD17	●	7	80	57	27	14	25	38	12,4	7	23	50	16,5	0,90	
	100R-32-8-AD17	●	8	100	70	32	18	28	45	14,4	8	28	63	16,5	1,76	
	100R-32-10-AD17	●	10	100	70	32	18	28	45	14,4	8	28	63	16,5	1,68	
	125R-40-8-AD17	●	8	125	90	40	22	32	54	16,4	9	30	63	16,5	2,89	
	125R-40-10-AD17	●	10	125	90	40	22	32	54	16,4	9	30	63	16,5	4,83	

●: Lager Korea · Ohne: Auf Anfrage

Verfügbare WSP



ADKT-ML



ADKT-MM

Bezeichnung	Beschichtet							
	NCM535	PC3700	PC6510	PC9540	PC5300	PC5400	UNC840	UPC845
ADKT	170608PESR-ML	●	●	●	●	●	●	●
	170604PESR-MM		●			●		
	170608PESR-MM	●	●	●	●	●	●	●
	170616PESR-MM					●	●	
	170620PESR-MM					●	●	

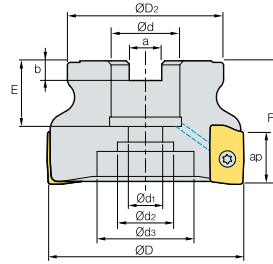
Verfügbare Aufnahmen

Bezeichnung	Innen-durchmesser Ød	Verfügbare Aufnahmen
AMXCM 040R-16-_-AD_ _	16	SK_ _-FMC16-_-
		HSK_ _-FMC16-_-
050R-22-_-AD_ _	22	SK_ _-FMC22-_-
063R-22-_-AD_ _		HSK_ _-FMC22-_-

Bezeichnung	Innen-durchmesser Ød	Verfügbare Aufnahmen
AMXCM 080R-27-_-AD_ _	27	SK_ _-FMC27-_-
		HSK_ _-FMC27-_-
100R-32-_-AD_ _	32	SK_ _-FMC32-_-
		HSK_ _-FMC32-_-
125R-40-_-AD_ _	40	SK_ _-FMC40-_-
		HSK_ _-FMC40-_-

Zubehör	Schraube	Schlüssel
Ø40 - Ø125	FTKA0408	TW15S

AMXCM



• AR: 8°
• RR: -10°--3°

(mm)

Bezeichnung	Lager	4	ØD	ØD ₂	Ød	Ød ₁	Ød ₂	Ød ₃	a	b	E	F	ap	$\frac{m}{kg}$	WSP
AMXCM 040R-16-4-AD12	●	4	40	35	16	9	14	-	8,4	5,6	19	40	11,5	0,18	ADKT12
040R-16-5-AD12	●	5	40	35	16	9	14	-	8,4	5,6	19	40	11,5	0,16	
050R-22-5-AD12	●	5	50	42	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	11,5	0,23	
050R-22-7-AD12	●	7	50	42	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	11,5	0,20	
063R-22-6-AD12	●	6	63	49	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	11,5	0,44	
063R-22-7-AD12	●	7	63	49	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	11,5	0,49	
080R-27-7-AD12	●	7	80	57	27	14	25	38	12,4	7	23	50	11,5	0,88	
080R-27-8-AD12	●	8	80	57	27	14	25	38	12,4	7	23	50	11,5	0,90	
040R-16-5-AD10	●	5	40	35	16	9	14	-	8,4	5,6	19	40	9,5	0,18	ADKT10
040R-16-6-AD10	●	6	40	35	16	9	14	-	8,4	5,6	19	40	9,5	0,18	
050R-22-6-AD10	●	6	50	42	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	9,5	0,23	
050R-22-7-AD10	●	7	50	42	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	9,5	0,20	
063R-22-7-AD10	●	7	63	49	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	9,5	0,44	
063R-22-8-AD10	●	8	63	49	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	9,5	0,49	
080R-27-8-AD10	●	8	80	57	27	14	25	38	12,4	7	23	50	9,5	0,88	
080R-27-9-AD10	●	9	80	57	27	14	25	38	12,4	7	23	50	9,5	0,90	

●: Lager Korea · Ohne: Auf Anfrage

Verfügbare WSP



ADKT-ML



ADKT-MM

Bezeichnung	Beschichtet							
	NCM535	PC3700	PC6510	PC9540	PC5300	PC5400	UNC840	UPC845
ADKT 120408PESR-ML	●	●	●	●	●	●	●	●
120408PESR-MM	●	●	●	●	●	●	●	●
120412PESR-MM		●	●		●	●	●	●
120416PESR-MM		●	●		●	●	●	●
ADKT 10T304PEER-ML	●	●	●	●	●	●	●	●
10T304PESR-MM	●	●	●	●	●	●	●	●
10T308PESR-MM					●	●		
10T312PESR-MM					●	●		

●: Lager Korea · Ohne: Auf Anfrage

Verfügbare Aufnahmen

Bezeichnung	Innen-durchmesser Ød	Verfügbare Aufnahmen
AMXCM 040R-16-_-AD_-	16	SK_-_-FMC16-_- HSK_-_-FMC16-_-
050R-22-_-AD_-	22	SK_-_-FMC22-_- HSK_-_-FMC22-_-

Bezeichnung	Innen-durchmesser Ød	Verfügbare Aufnahmen
AMXCM 063R-22-_-AD_-	22	SK_-_-FMC22-_- HSK_-_-FMC22-_-
080R-27-_-AD_-	27	SK_-_-FMC27-_- HSK_-_-FMC27-_-

Zubehör	Schraube	Schlüssel
Ø40 - Ø80 ADKT12	FTNA0306	TW09S
Ø40 - Ø80 ADKT10	FTKA02555S	TW08S

AMXS

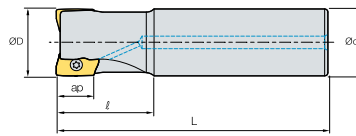


Abb. 1

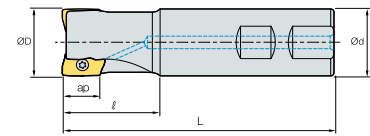


Abb. 2



AA
90°
• AR: 8°
• RR: -10°--3°

(mm)

Bezeichnung	Lager		ØD	Ød	ℓ	L	ap		WSP	Abb.
AMXS 020R-1W20-100-AD17	●	1	20	20	35	100	16,5	0,170	ADKT17	2
020R-1C20-200-AD17	●	1	20	20	35	200	16,5	0,360		1
025R-2W25-115-AD17	●	2	25	25	35	115	16,5	0,610		2
025R-2C25-200-AD17	●	2	25	25	35	200	16,5	0,450		1
032R-3W32-125-AD17	●	3	32	32	45	125	16,5	0,620		2
032R-3C32-200-AD17	●	3	32	32	45	200	16,5	1,050		1
033R-3W32-125-AD17	●	3	33	32	45	125	16,5	0,620		2
033R-3C32-200-AD17	●	3	33	32	45	200	16,5	1,050		1
040R-3W32-130-AD17	●	3	40	32	50	130	16,5	0,750		2
040R-3C32-200-AD17	●	3	40	32	50	200	16,5	1,170		1
040R-4W32-130-AD17	●	4	40	32	50	130	16,5	0,740		2
040R-4C32-200-AD17	●	4	40	32	50	200	16,5	1,200		1

●: Lager Korea · Ohne: Auf Anfrage

Verfügbare WSP



ADKT-ML



ADKT-MM

Bezeichnung	Beschichtet							
	NCM535	PC3700	PC6510	PC9540	PC5300	PC5400	UNC840	UPC845
ADKT 170608PESR-ML	●	●	●	●	●	●	●	●
170604PESR-MM		●			●			
170608PESR-MM	●	●	●	●	●	●	●	●
170616PESR-MM					●	●		
170620PESR-MM					●	●		

●: Lager Korea · Ohne: Auf Anfrage

Zubehör	Schraube 	Schlüssel
Ø20 - Ø40	FTKA0408	TW15S

AMXS

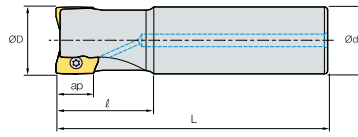


Abb. 1

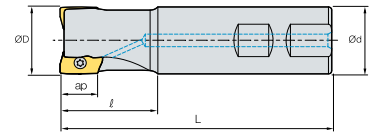


Abb. 2



• AR: 8°
• RR: -10°--3°

(mm)

Bezeichnung	Lager		ØD	Ød	ℓ	L	ap		WSP	Abb.
AMXS										
018R-2W16-100-AD12	●	2	18	16	35	100	11,5	0,120	ADKT12	2
018R-2C16-200-AD12	●	2	18	16	35	200	11,5	0,210		1
020R-2W20-100-AD12	●	2	20	20	35	100	11,5	0,250		2
020R-2C20-200-AD12	●	2	20	20	35	200	11,5	0,490		1
025R-3W25-115-AD12	●	3	25	25	40	115	11,5	0,400		2
025R-3C25-200-AD12	●	3	25	25	40	200	11,5	0,590		1
032R-4W32-125-AD12	●	4	32	32	45	125	11,5	0,700		2
032R-4C32-200-AD12	●	4	32	32	45	200	11,5	1,000		1
040R-4W32-130-AD12	●	4	40	32	50	130	11,5	1,050		2
040R-4C32-200-AD12	●	4	40	32	50	200	11,5	1,200		1
016R-2W16-90-AD10	●	2	16	16	25	90	9,5	0,110	ADKT10	2
016R-2C16-180-AD10	●	2	16	16	25	180	9,5	0,190		1
018R-2W16-100-AD10	●	2	18	16	35	100	9,5	0,120		2
018R-2C16-200-AD10	●	2	18	16	35	200	9,5	0,210		1
020R-3W20-100-AD10	●	3	20	20	35	100	9,5	0,250		2
020R-3C20-200-AD10	●	3	20	20	35	200	9,5	0,490		1
025R-4W25-115-AD10	●	4	25	25	40	115	9,5	0,400		2
025R-4C25-200-AD10	●	4	25	25	40	200	9,5	0,590		1
032R-4W32-125-AD10	●	4	32	32	45	125	9,5	0,700		2
032R-4C32-200-AD10	●	4	32	32	45	200	9,5	1,000		1
040R-5W32-130-AD10	●	5	40	32	50	130	9,5	1,050		2
040R-5C32-200-AD10	●	5	40	32	50	200	9,5	1,200		1

●: Lager Korea · Ohne: Auf Anfrage

Verfügbare WSP



ADKT-ML



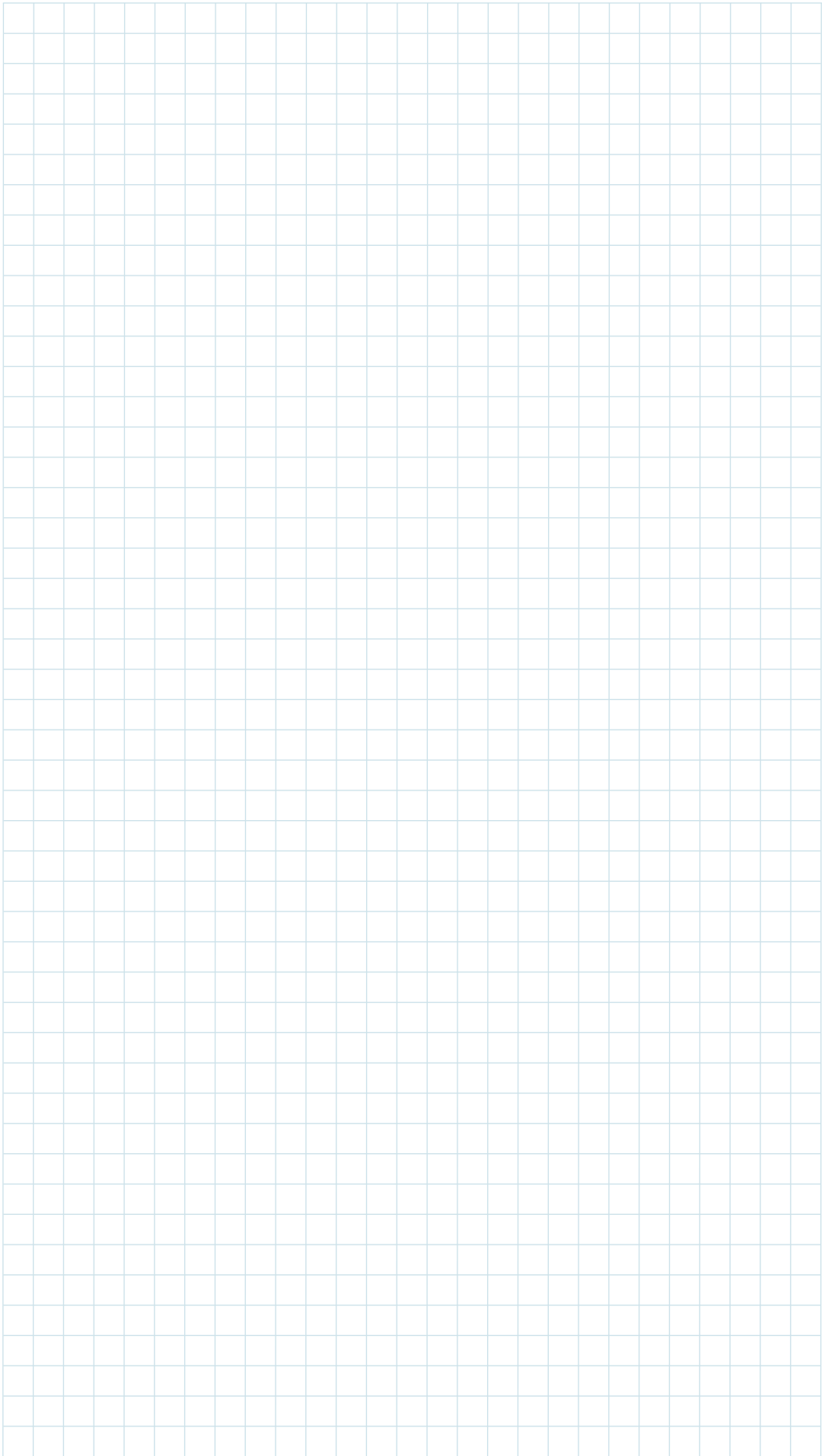
ADKT-MM

Bezeichnung	Beschichtet							
	NCM535	PC3700	PC6510	PC9540	PC5300	PC5400	UNC840	UPC845
ADKT	120408PESR-ML	●	●	●	●	●	●	●
	120408PESR-MM	●	●	●	●	●	●	●
	120412PESR-MM		●	●		●	●	●
	120416PESR-MM		●	●		●	●	●
ADKT	10T304PEER-ML	●	●	●	●	●	●	●
	10T304PESR-MM	●	●	●	●	●	●	●
	10T308PESR-MM					●	●	
	10T312PESR-MM					●	●	

●: Lager Korea · Ohne: Auf Anfrage

Zubehör	Schraube 	Schlüssel
Ø18 - Ø40 ADKT12	FTNA0306	TW09S
Ø16 - Ø40 ADKT10	FTKA02555S	TW08S

Notizen





Vertrieb:

Martin Isak
Zerspanungstechnik + Industriebedarf
Telefon 02361-2 76 42
Telefax 02361-2 76 72
info@werkzeuge-isak.de
www.werkzeuge-isak.de